

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載

【部門区分】第 2 部門第 4 区分

【発行日】平成29年3月9日(2017.3.9)

【公開番号】特開2015-174253(P2015-174253A)

【公開日】平成27年10月5日(2015.10.5)

【年通号数】公開・登録公報2015-062

【出願番号】特願2014-50960(P2014-50960)

【国際特許分類】

B 2 9 C 65/20 (2006.01)

【F I】

B 2 9 C 65/20

【手続補正書】

【提出日】平成29年2月2日(2017.2.2)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 5 1

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 5 1】

その後、溶着部品 1 5 の部品溶着座面 1 6 を開口部溶着座面 1 2 に押圧して、溶着部品 1 5 を溶着する。

溶着部品 1 5 の部品溶着座面 1 6 を開口部溶着座面 1 2 に押圧にするとともに、部品溶着座面 1 6 と開口部溶着座面 1 2 が所定の厚さ圧着すると、ストッパピン 3 6 がアッパースェル部外壁 2 bに当接して、スプリング 3 5 を押してスイッチ押しボルト 3 3 がスイッチ 3 1 と接触して、スイッチ 3 1 が働く。

このとき、アッパースェル部外壁 2 bに接触する全てのストッパ部材 3 0 のスイッチ 3 1 が働くと、部品溶着座面 1 6 の全面が所定の量（圧着が必要な厚さ）だけ、圧着されることができる。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 5 2

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 5 2】

また、ストッパ部材 3 0の固定・位置調整ナット 3 4 を調整することによっても、部品側熱板 4 1 が部品溶着座面 1 6 を溶融する量を調整することができる。

部品溶着座面 1 6 と開口部溶着座面 1 2 の全面に亘り、溶融量と圧着量を確実に制御することができるため、溶着部品 1 5 の溶着品質を確保し向上させることができる。

このとき、開口部溶着座面 1 2 と部品溶着座面 1 6 の両方を溶融して、溶着部品 1 5 を溶着することもできる

【手続補正 3】

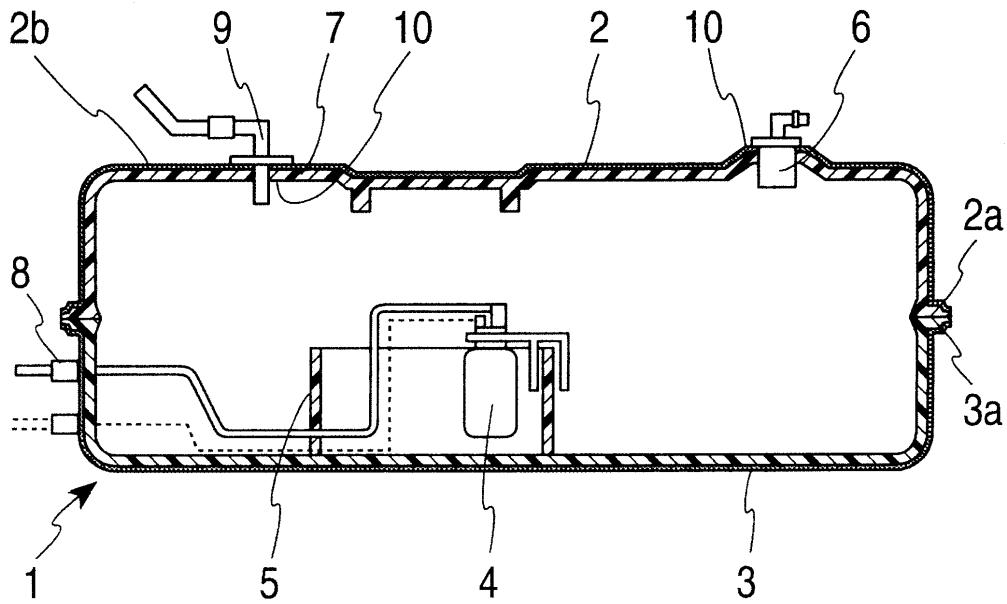
【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】図 1

【補正方法】変更

【補正の内容】

【図 1】



【手続補正 4】

【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】図 2

【補正方法】変更

【補正の内容】

【図 2】

